

•TOKE

M13

84-174107/28

JP59096273 A

Forming heat resistant coating on alloy base - by laser beam irradiating spray applied ceramic and metal binder layer

TOKYO SHIBAURA DENKI KK 82.11.26 82JP-206116
 (JP59096273 A 84.06.02 * (8428) 3p JP95015141 B2 95.02.22
 (9512) 3p C23C-004/04 Based on JP59096273)

82JP-206116

ABSTRACT:

JP59096273 A A coating layer of improved erosion-resistance, heat-shieldability, heat-resistance and abrasion-resistance may be formed on a heat-resistance alloy material by the laser irradiation, and the thus coated alloy may be utilised in heatengine parts.

In an example, a surface of a turbine blade part made of 04939 heat-resistant alloy was blast-treated with Al₂O₃ particles, and then a metal binder layer of Ni-16Cr-6Al-0.4Y composition (130 microns thick) was formed by molten metal plasma injection. A ceramic layer of ZrO₂-8Y₂O₃ (300 microns thick) was formed on the metal layer by melt spray coating. Afterwards, the surface of the ceramic layer was subjected to CO₂ laser irradiation to form a tight and integrated ceramic layer. (0/2)

M13

Other Fields:

CPI secondary

C84-073694

NUM

2 patent(s) 1 country(s)

Family

JP59096273 A 84.06.02 * (8428) 3p
 JP95015141 B2 95.02.22 (9512) 3p C23C-
 004/04 Based on JP59096273

IC1

C23C-004/04

IC2

C23C-004/18 C23C-007/00 C23D-005/10
 C23D-013/00

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—96273

⑬ Int. Cl.³

C 23 D 5/10
C 23 C 7/00
C 23 D 13/00

識別記号

庁内整理番号

7141—4K
7011—4K
7141—4K

⑭ 公開 昭和59年(1984)6月2日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑮ 耐熱性被覆層の形成方法

⑯ 特 願 昭57—206116
⑰ 出 願 昭57(1982)11月26日
⑱ 発 明 者 馬場英一
川崎市幸区小向東芝町1 東京芝
浦電気株式会社総合研究所内
⑲ 発 明 者 竹田博光

川崎市幸区小向東芝町1 東京芝
浦電気株式会社総合研究所内
⑳ 発 明 者 鈴木隆夫
川崎市幸区小向東芝町1 東京芝
浦電気株式会社総合研究所内
㉑ 出 願 人 東京芝浦電気株式会社
川崎市幸区堀川町72番地
㉒ 代 理 人 弁理士 則近憲佑 外1名

明 細 書

1. 発明の名称 耐熱性被覆層の形成方法
2. 特許請求の範囲

耐熱性合金基材に熱しゃへい、耐食性および耐摩耗性などを目的としたコーティングを溶射法により被覆する方法において基材に金属結合層およびセラミック層を施工後レーザ照射処理を行うことによりセラミック層の表面を緻密化することにより耐食性向上を希求とする耐熱性被覆層の形成方法。

3. 発明の詳細な説明

(発明の属する技術分野)

本発明は、各種熱機関に用いる耐熱部品の高温耐久性を要求されるコーティング層の改良に関する。

(従来技術とその問題点)

耐熱部品には、Ni 基または Co 基合金などの耐熱合金が用いられる。また、さらに高温化をはかるにはセラミック材料が考えられるが脆性問題のために実用化は種々困難である。そこで、耐熱合

金を冷却しながら高温部材として使用する方法がとられているが、冷却に伴う熱効率低下が問題となっている。そして、現在はセラミックスの低熱伝導性を利用したセラミックコーティングが重要視され始めている。

セラミックコーティングは、従来の耐熱合金上に熱伝導度の低いセラミックを被覆し、基材合金を高熱より熱しゃへいする方法である。セラミックは一般に熱膨張係数が小さなためセラミック層と基材との熱膨張差によりセラミック層が剥離を生じ易い。そのため、Ni 基合金または Co 基合金に耐食性、熱しゃへいおよび耐エロージョン性を与えるために比較的熱膨張係数が大きく、かつ熱伝導度の小さい安定化 ZrO₂ 系セラミック層を被覆形成することが試みられている。しかし、上記セラミックコーティングして耐熱性を付与した場合に熱サイクルによってコーティング層が剥離し易いために長期間に亘って使用し得ないと云う問題がある。この改善策として、ZrO₂ と金属とからなる所謂サーメット系混合体を基体とセラミック層

との間に介在させ熱膨張係数の緩和を図り、もって耐熱性を付与することも試みられている。このように、コーティング層の材料選定や材料構成などの工夫によりある程度は改善されるが、例えば石油石炭等の燃焼ガスによって生じる腐食ガスがセラミック層内に存在する微小クラックや気孔を介して腐食ガスが滲入して金属結合層や基材を侵食する。このため、金属結合層が損傷しセラミック層が剥離を生じ易いと云う溶射被覆特有の欠点を伴う。そのため、耐食性の優れた金属結合材の開発やセラミック層の封孔処理など試みられているがどの方法も一長一短あり、耐食性、熱しゃへいおよび耐エロージョン性を満足する充分な方策ではなかった。

〔発明の目的〕

この発明は、溶射によって形成されたコーティング層を、耐食性、熱しゃへいおよび耐摩耗性に付与させる改良されたコーティング層の形成方法を提供させるものである。

〔発明の概要〕

ラズマ溶射により金属結合層100 μ m、セラミック層を300 μ m溶射施工する。溶射層には、溶射特有の気孔が介在する。この気孔は、耐食性エロージョンなどの特性には悪影響を及ぼす反面、熱衝撃に対しては、有効な面もある。即ち、溶射層の気孔が熱サイクルで発生する熱応力を緩和する働きをするためにある程度の気孔は熱衝撃に対して有効に働く。そのため、熱膨張差のある金属結合層／セラミック層の構成においては、ある程度の気孔が介在し腐食ガスを封じるようなセラミック層が望まれていた。本発明は、金属結合層、セラミック層を施工後、セラミック層の表面をレーザ照射により溶融し気孔のない緻密な層を形成する方法である。

セラミック層表面の緻密化により、熱しゃへい耐食性向上とともに耐エロージョン特性も改善される。

〔発明の効果〕

本発明によれば熱サイクルを受けても従来のように金属結合層の損傷はなく、そのため、金属結

合層は、所定形状の耐熱合金からなる基材表面に金属結合層およびセラミック層を設けた後、セラミックの表面をレーザ照射の手段により緻密にすることにより耐食性に優れた被覆層の形成方法である。

まず本発明における耐熱合金としては、用途などにより従来から知られた耐熱合金を適宜選択できるが、実用上IN738LC、IN939などのNi基耐熱合金、またはX-40、MAR-M509などのCo基耐熱合金を用いる事が好ましい。

次に耐熱合金の表面を Al_2O_3 等によブラスト処理を施し、金属結合層およびセラミック層を設ける。金属結合層は、基材とセラミック層との熱膨張差に起因する熱応力を緩和する役割をなす。したがって、金属結合層の熱膨張係数は、基材とセラミック層に近い値を有することが望ましい。

本発明では、熱膨張係数の値だけでなく、高温特性を考慮して $\frac{Ni-Cr-Al-Y}{Ni-Cr-Al-Y}$ および $\frac{Co-Cr-Al-Y}{Co-Cr-Al-Y}$ を用いた。セラミック層は、熱伝導率の小さく、かつ熱膨張係数が比較的金属に近い $ZrO_2-Y_2O_3$ を用いた。プ

合層とセラミック層との結合も健全であるために極めて安定な熱しゃへい効果を有するとともに腐食ガスに対する防止効果およびセラミック層表面の緻密化により耐エロージョン効果も発揮する被覆層の形成方法を提供できるものである。そのため、低質燃料を使用する分野への応用が広がる。

〔発明の実施例〕

以下、図面を参照してこの発明の一実施例を説明する。先ず、IN939耐熱合金製のタービン翼の表面を Al_2O_3 粒子でブラスト処理後、ラズマ溶射によりNi-16Cr-6Al-0.4Y組成の金属結合層を130 μ m形成させた。次いで、 $ZrO_2-8Y_2O_3$ を300 μ mの厚さに溶射被覆し、セラミック層を形成した。その後、 CO_2 レーザ溶射によりセラミック層表面部にレーザ照射し緻密層を形成した。その結果、第2図に示すようにタービン翼1の表面上に金属結合層2、セラミック層3、さらにその表面に緻密化されたセラミック層4を有するタービン翼が得られた。

なお、上記方法を用いたタービン翼の耐酸化性

について調べたところ第1表に示すような結果を得た。

第 1 表

溶 射 層	レーザ照射 処理	酸化試験 1050℃
NiCrAlY/ZrO ₂ -8Y ₂ O ₃	有	1500hrクラック 発生せず
CoCrAlY/ZrO ₂ -8Y ₂ O ₃		・
NiCrAlY/ZrO ₂ -8Y ₂ O ₃	無	1100hrクラック 発生
CoCrAlY/ZrO ₂ -8Y ₂ O ₃		1240hrクラック 発生

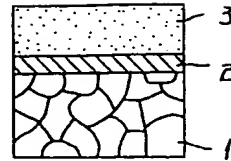
4. 図面の簡単な説明

第1図は従来のコーティング断面図、第2図は本発明の一実施例に係るコーティング断面図である。

- 1 : タービン基材、 2 : 金属結合層、
3 : セラミック層、 4 : 緻密化セラミック層。

代理人 弁理士 則 近 冠 佑
(ほか1名)

第 1 図



第 2 図

